

⑫ 公開特許公報 (A) 平4-69488

⑤ Int. Cl. 5
F 16 L 33/22識別記号 庁内整理番号
7123-3 J

⑬ 公開 平成4年(1992)3月4日

審査請求 有 請求項の数 1 (全5頁)

④ 発明の名称 チューブ継手

② 特 願 平2-180999
② 出 願 平2(1990)7月9日⑦ 発明者 高野 煙 東京都世田谷区瀬田2丁目1番14号 株式会社フロウエル
内

⑦ 出願人 株式会社フロウエル 東京都世田谷区瀬田2丁目1番14号

⑦ 代理人 弁理士 旦範之 外2名

明細書

部6aで屈折圧着することで第2のチューブ屈折部7bを形成してなるチューブ継手。

1. 発明の名称

チューブ継手

3. 発明の詳細な説明

【産業上の利用分野】

この発明はチューブ継手に係り、更に詳述すれば合成樹脂製、特にフッ素樹脂製チューブの継手として好適な袋ナットを用いないチューブ継手に関する。

2. 特許請求の範囲

チューブの取付け時にこのチューブに変形部分を形成することで抜け止めを施したチューブ継手において、フッ素樹脂などのプラスチックで作ったチューブ1の端部に大径部2を形成するとともに、この大径部2内に溝環3を有し、かつフッ素樹脂等で作った継手本体4の押着部5を挿入し、前記チューブ1に遊撃され、かつフッ素樹脂等で作った鋼付リング6を前記大径部2を挟んで継手本体4の溝環3に圧入することで、前記チューブ1の大径部2の中間部分を前記押着部5の溝環3の外周面と前記鋼付リング6の内周面とできつく挟み込んで第1のチューブ屈折部7aを形成すると共に、前記押着部5の端面にチューブ1を前記鋼付リング6の鋼

【従来の技術】

この種のチューブ継手としては従来例えば実開昭62-52391号公報に記載されているものがある。

この従来の技術は継手本体と、前記継手本体に合成樹脂製の硬質パイプを取付ける袋ナットと、前記継手本体のパイプ押着用の通孔に連通するテーパー孔に嵌合するような台形のシールリングと前記袋ナットの雌ねじ部と連通したテーパー孔に嵌合するような幅広の傾斜割溝が設

けられた台形のテーパーリングとでパイプにその中心方向への圧縮力を付与しパイプ外周を変形させて固定するようにしたことを特徴とするパイプ継手である。

[発明が解決しようとする課題]

前記した従来の技術はチューブにテーパーリングやシールリングを袋ナットの締め付けにより噛い込ませることでシールと抜け止めを計るものであるが、チューブ内に挿入物がないのでチューブへの噛い込みが弱く、継手本体からチューブが抜け易く、またシール性が温度サイクルで変化するので袋ナットのいわゆる「増し締め」が必要となりメンテナンスが面倒であるし、特に袋ナットが必要のためコスト的に不利であるという問題点があった。

この発明は前記した各問題点を除去するためにチューブに予じめ形成してある大径部を継手本体に突設した押着部に挿入し、前記チューブに予じめ遊押した鋼付リングを前記大径部を挟

付リングを前記大径部を挟んで継手本体の溝環に圧入することで、前記チューブの大径部の中間部分を前記継手本体の押着部の溝環の外周面と前記鋼付リングの内周面とできつく挟み込んでチューブ屈折部を形成すると共に、前記押着部の端面にチューブを前記鋼付リングの鋼部で屈折圧着して第2のチューブ屈折部を形成することで達成される。

[作用]

チューブに予じめ鋼付リングを挿通した後、前記チューブに予じめ形成した大径部を継手本体の押着部に挿入し、この押着部に形成した溝環の外周面に前記鋼付リングを前記各部材の素材が有する弾力に抗してきつく圧入することで、前記大径部の中間部分に継手本体の溝環の外周面と鋼付リングの内周面とできつく挟み込まれた第1のチューブ屈折部を形成することができる。

そしてこのチューブ屈折部は前記鋼付リング

んで継手本体の溝環にチューブや押着部または鋼付リングの各素材が有する弾力に抗してきつく圧入したりすることで、前記大径部の中間部分を継手本体の押着部の溝環の外周面と鋼付リングの内周面とできつく挟み込まれた抜け止め兼液密保持用の第1のチューブ屈折部を形成すると共に、前記押着部の端面にチューブを前記鋼付リングの鋼部で屈折圧着することで第2のチューブ屈折部を形成したチューブ継手を提供することを目的とする。

[課題を解決するための手段]

上記したこの発明の目的は、チューブの取付け時にこのチューブに変形部分を形成することで抜け止めを施したチューブ継手を構成するに当り、フッ素樹脂などのプラスチックで作ったチューブの端部に大径部を形成するとともに、この大径部内に溝環を有し、かつフッ素樹脂等で作った継手本体の押着部を挿入し、前記チューブに遊押され、かつフッ素樹脂等で作った鋼

の角部と溝環の角部とできつく挟持されているので、チューブは継手本体に対して液密保持され、かつチューブや鋼付リングは継手本体から抜け出ることがない。

さらにこの発明では継手本体の押着部の端面から外に出てるチューブの中間部分を上記端面に鋼付リングの鋼部の内面できつく屈折保持した第2のチューブ屈折部を形成したことで、チューブを初めとして鋼付リングは継手本体からより一層抜け出ることがなく、袋ナットを省略できる。

[実施例]

実施例について図面を参照して説明する。

先ずこの発明の基本構成はチューブの取付け時にこのチューブに変形部分を形成することで抜け止めを施したチューブ継手を構成するに当り、第1図に示すようなフッ素樹脂などのプラスチックで作ったチューブ1の端部に同図に示すような加熱成形治具aを用いて第2図、第3

図に示すような大径部2を形成する。

そしてこの大径部2内に溝環3を形成した第4図に示すようなフッ素樹脂で成形した継手本体1をその挿着部5で挿入する。

また前記チューブ1に第4図に示すように予じめ遊撃した飼付リング6を下動治具6を用いて下動させ、第5図に示す状態を経て前記大径部2を挟んで継手本体1の挿着部5外周面に圧入し始める。

そうすると上記の圧入の続行で前記チューブ1の大径部2は前記挿着部5の溝環3の外周面と前記飼付リング6の内周面とできつく挟み込まれて第6図に示すような第1のチューブ屈折部1aが形成され、さらに継手本体1の挿着部5の端面から外に出てるチューブ1の中間部分を第6図から第8図までの各図に示すように飼付リング6の飼部6aの内面で挿着部5の端面にきつく屈折保持して第2のチューブ屈折部1bを形成したことで、袋ナットを用いなくてもチューブ1を初めとして飼付リング6は継手

本体1から一層抜け出ることがないこの発明によるチューブ継手が得られる。

また、第7図に示す例はこの発明の他の実施例を示す断面図であり、このものは同図に示すように継手本体1の溝環3の下に突環3aを連設すると共に、この突環3aにチューブ1の大径部2の端部を挿入した後、前記飼付リング6の下方大径部6bの内周面で前記大径部2を突環3aの外周面に圧接することでさらに第3のチューブ屈折部1cを形成した例である。

そしてこの例によれば3つのチューブ屈折部1a, 1b, 1cがチューブ1に形成されているからチューブ1の抜脱が皆無となり、しかも液密気密維持が良好にできる。

なお飼付リング6はフッ素樹脂等のプラスチックまたは金属で作り、継手本体1は金属またはフッ素樹脂等のプラスチックで作る。

第8図に示すものはこの発明のさらに他の実施例を示し、このものは前記実施例の継手本体を2個用いこれらの2個の継手本体1, 1の挿着

部5, 5の間をチューブ1で飼付リング6を介して配管接続した例である。

なお前記各実施例では飼付リング6を機械物理的に第5図に示すように強引にチューブ大径部2を挟んで継手本体1の挿着部5に圧入した例について述べたが、この圧入圧嵌めの他の手段としては前記飼付リング6を加熱治具等で予じめチューブ1の大径部2の外径よりも大径の内径に拡径しておき、チューブ1を挟んで溝環3の部分に上記大径化済の飼付リング6を臨ませた状態で、この拡径済の飼付リング6を再加熱することで縮径できるから、チューブ1の端部を前記圧入治具6でメカニック的に圧入したときと同様に継手本体1にきつくジョイントできる。

この発明の構成は以上のようなもので、次にこの発明によるチューブ継手の使用状態とその作用について以下に説明する。

先ずチューブ1に予じめ飼付リング6を挿通した後、加熱成形治具aで第1図および第2図

に示す状態を経て前記チューブ1に第3図に示すように予じめ形成してある大径部2を継手本体1の挿着部5に第4図に示すように挿入する。

そして前記飼付リング6を第5図に示す状態を経て前記大径部2を挟んで継手本体1の挿着部5にチューブ1、挿着部5および飼付リング6の各素材が有する弾力に抗して強引に圧入することでパチンと1発係止で嵌着することができ、前記大径部2の中間部分に第6図に示すように前記挿着部5の溝環3の外周面と飼付リング6の内周面とできつく挟み込まれた第1のチューブ屈折部1aを第6図に示すように形成することができる。

この第1のチューブ屈折部1aは前記溝環3の角部と飼付リング6の角部とで第6図に示すようにきつく挟持されているので、チューブ1は継手本体1に対して液密保持され、かつ継手本体1の挿着部5から抜け出ることがない。

さらに継手本体1の挿着部5の端面から外に出ているチューブ1の中間部分を第6図から第

8図までの各図に示すように、鋼付リング6の鋼部6aの内面で押着部5の端面にきつく屈折保持して第2のチューブ屈折部1bを形成したことで、袋ナットを用いなくてもチューブ1を始めとして鋼付リング6は継手本体4から一層抜け出ることがない。

また鋼付リング6がフッ素樹脂等の熱可塑性材料製であれば、前述のようにその加熱変形性を積極利用することで、第5図に示す直徑またはこの直徑よりも若干大徑に鋼付リング6を加熱により予じめ大徑化しておき、この鋼付リング6をチューブ1に遊押しし、チューブ大徑部2を挟んで溝環3に嵌ませた後、この鋼付リング6を再加熱して縮径すれば、第6図に示すようにチューブ1をきつく挟んで溝環3の外周面に圧ばめすることができる。

特にこの場合には鋼付リング6を前記実施例のように機械物理的に圧入するを要しないので、圧ばめ作業がより一層容易に実行できる。

け出ることがなく、しかも継手本体4の押着部5の端面から外に出ているチューブ1の中間部分を上記端面に鋼付リング6の鋼部6aの内面できつく屈折保持して第2のチューブ屈折部1bを形成したことで、チューブ1を始めとして鋼付リング6は継手本体4からより一層抜け出ことがなくなり、したがって使用途上における温度サイクルや長期使用でシール性や抜脱強度が損われず、袋ナット自体とその「増し締め」が不要となるからコスト的に有利となると共に、メンテナンスが容易であるという第1の効果を有する。

そして特にこの発明では袋ナットを用いないでも上述の通り継手本体に対しチューブを鋼付リングでパチンと1発係止により、または鋼付リングの再加熱による縮径により確実にジョイントできるから、配管接続に当り施工現場での作業性が前記従来例に比し格段に向上する第2の効果を有する。

[発明の効果]

この発明は以上説明したように構成されているので、以下に記載する効果を要する。

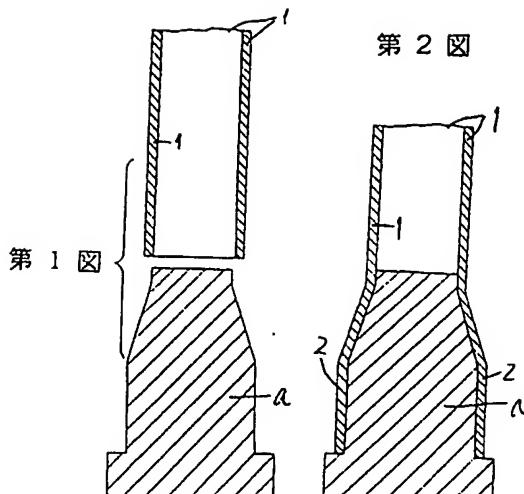
チューブ1に予じめ鋼付リング6を挿通した後、前記チューブ1に予じめ形成してある大徑部2を継手本体4にその押着部5で挿入し、前記鋼付リング6を前記大徑部2を挟んでチューブ1、圧入リング6や押着部5の各素材が有する弾力に抗して強引に圧入することで、パチンと1発係止で嵌着することができたり、または予じめ加熱により大徑化したリング6を挿着後再加熱して縮径することで、前記大徑部2の中間部分に継手本体4の押着部5の溝環3の外周面と鋼付リング6の内周面とできつく挟み込まれた第1のチューブ屈折部1aを形成することができる。

そしてこの第1のチューブ屈折部1aは前記鋼付リング6の角部と溝環3の角部とできつく挟持されているので、チューブ1は継手本体4に対して液密保持され、かつ継手本体4から抜

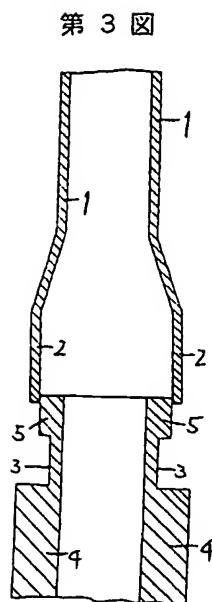
4. 図面の簡単な説明

図はいずれもこの発明の1実施例を示すもので、第1図はチューブと加熱成形治具との断面図、第2図はチューブを加熱成形治具に圧入して大徑部を形成した断面図、第3図および第4図はそれぞれチューブを継手本体に挿入する手順を示す断面図、第5図はチューブを挟んで継手本体に鋼付リングを圧入する瞬間の状態を示す断面図、第6図はチューブ継手に圧入した断面図、第7図はこの発明の他の例を示す鋼付リングとチューブ継手の断面図、第8図はチューブ継手の他の使用例を示す断面図である。

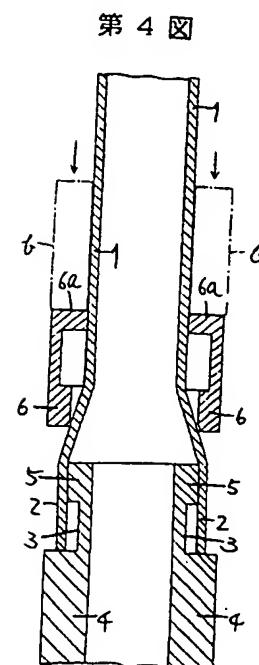
1 … チューブ	5 … 押着部
2 … 大徑部	6 … 鋼付リング
3 … 溝環	6a … 鋼部
4 … 継手本体	
1a, 1b … チューブ屈折部	



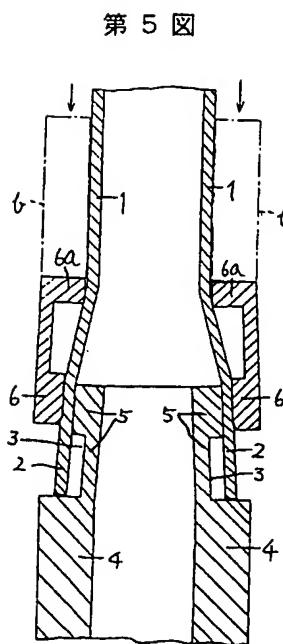
1…チューブ 5…挿着部
 2…大径部 6…鈎付リング
 3…溝環 6 a…鈎部
 4…鞋手本体
 7 a, 7 b…チューブ屈折部



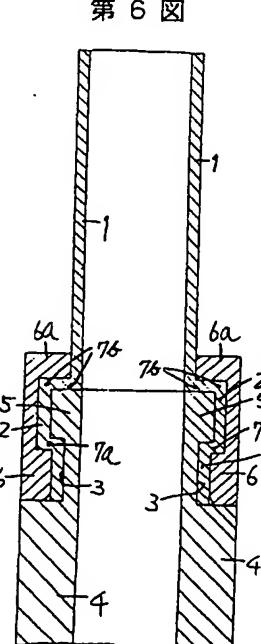
1…チューブ 5…挿着部
 2…大径部 6…鈎付リング
 3…溝環 6 a…鈎部
 4…鞋手本体
 7 a, 7 b…チューブ屈折部



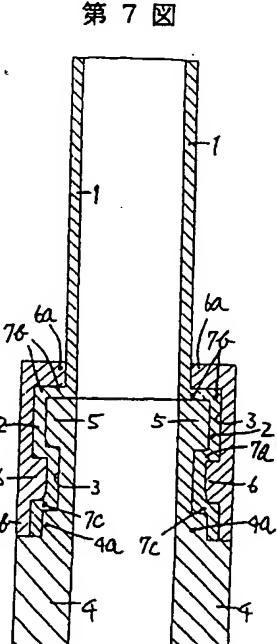
1…チューブ 5…挿着部
 2…大径部 6…鈎付リング
 3…溝環 6 a…鈎部
 4…鞋手本体
 7 a, 7 b…チューブ屈折部



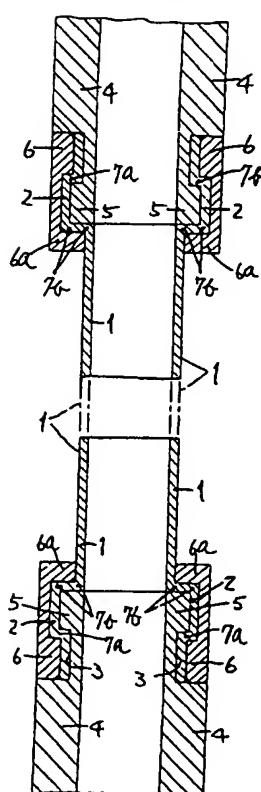
1...チューブ 5...挿着部
 2...大径部 6...錫付リ
 3...溝環 6 a...錫部
 4...錫手本体
 7 a,7 b...チューブ屈折部



1…チューブ 5…挿着部
 2…大径部 6…鈎付リング
 3…溝環 6 a…鈎部
 4…鞋手本体
 7 a, 7 b…チューブ屈折部



第7圖



第 8 図